SAF-FRO

BUFFALO 350I CC/CV 400V

FR **Manuel d'emploi et d'entretien /** Conserver ce livret d'instruction

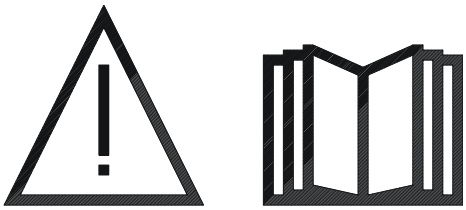
GB ***Manuel d'emploi et d'entretien*** */ Keep this instruction manual*

Cat n° : W 000 264510
Rev : A
Date : 07/06

CE

Contact : www.saf-fro.com

AIR LIQUIDE WELDING



F

Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité.

GB

Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and Safety instructions.

F

SOMMAIRE

1 - INFORMATIONS GENERALES 2
1.1 DESCRIPTION DU PRODUIT 2
1.2 COMPOSITION 2
1.3 DESCRIPTION DE LA FACE AVANT 2
1.4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 2
1.5 DIMENSIONS ET POIDS 3
2 - MISE EN SERVICE 4
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI 5
3.1 ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET 5
3.2. SELECTION DU PROCEDE DE SOUDAGE 5
3.3 SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE 5
3.4 SOUDAGE TIG 7
3.5. SOUDAGE MIG 7
3.6 SETUP 8
3.7 SECURITE 9
3.8 DIVERS 10
OPTIONS 11
4 - MAINTENANCE 12
4.1 PIECES DE RECHANGE 12
4.2 PROCEDURE DE DEPANNAGE 12
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS 13

CONTENTS

GB

1 - GENERAL INFORMATION 2
1.1 PRODUCT DESCRIPTION 2
1.2 COMPOSITION 2
1.3 CONSTITUENT ELEMENTS 2
1.4. TECHNICAL CHARACTERISTICS 2
1.5 DIMENSIONS AND WEIGHT 3
2 - STARTING UP 4
3 - INSTRUCTIONS FOR USE 5
3.1 POWER SUPPLY / ON / OFF 5
3.2. SELECTING THE WELDING PROCESS 5
3.3 COATED ELECTRODE WELDING 5
3.4 TIG WELDING 7
3.5. TIG WELDING 7
3.6 SETUP 8
3.7 SAFETY 9
3.8 OTHER 10
OPTIONS 11
4 - MAINTENANCE 12
4.1 SPARE PARTS 12
4.2 DIAGNOSIS CHART 12
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES 13

F GB

1 - INFORMATIONS GENERALES

1 - GENERAL INFORMATION

1.1 DESCRIPTION DU PRODUIT

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est un générateur multiprocédé de type onduleur à courant continu. Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de mettre en œuvre les trois procédés de soudage suivants : électrode enrobée, TIG et MIG. Pour une utilisation en gougeage, contactez votre revendeur.

1.1 PRODUCT DESCRIPTION

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is a multi-process inverter-type DC generator. The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used for three welding processes: coated electrode, TIG and MIG. For use in gouging operations please contact your retailer.

1.2 COMPOSITION

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est livré sur palette avec film plastique.
Cet emballage doit contenir ***(voir dépliant FIGURE 1 à la fin de la notice)*** :

1.2 COMPOSITION

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is delivered on pallet with cardboard cover.
This packing is comprised of ***(See fold-out FIGURE 1 at the end of the manual)*** :

1 générateur BUFFALO 350I CC/CV 400V	1	*1 BUFFALO 350I CC/CV 400V power source*
1 câble primaire raccordé 4x2.5mm², longueur 5m, sans prise	2	*1 fitted primary cable, 4x2.5mm², length 5m, without plug*
1 kit roues	3	*1 wheels kit*

1.3 DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

1.3 CONSTITUENT ELEMENTS

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

Commutateur Marche / Arrêt	1	*On/Off selector switch*
Sélecteur *de* procédé	2	*Process selector switch*
Potentiomètre de réglage du dynamisme d' arc	3	*Arc force setting potentiometer*
Potentiomètre du réglage courant ou tension	4	*Current or voltage setting potentiometer*
Afficheur	5	*Display unit*
Borne de soudage +	6	*+ welding terminal*
Borne de soudage -	7	*- welding terminal*
Prise de commande à distance	8	*Remote control plug*

1.4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.4. TECHNICAL CHARACTERISTICS

	BUFFALO 350I CC/CV 400V REF. W000263711	
PRIMAIRE		***PRIMARY***
Nombre de phases / fréquence	3 - 50 / 60Hz	*Number of phases / frequency*
Alimentation	400V +/-10%	*Power supply*
Courant absorbé		*Current drain*
à 250A (100 %)	20.6A	*at 250A (100 %)*
à 300A (60 %)	25.7A	*at 300A (60 %)*
à 350A (35 %)	28.5A	*at 350A (35 %)*
Puissance max.	19.7KVA	*Maximum output.*
SECONDAIRE		***SECONDARY***
Tension à vide	91.2V	*No-load voltage*
Gamme de courant	5 - 350A	*Current range*
Facteur de marche (à t=40°C)		*Duty factor (at t=40°C)*
à 100 %	250A	*At 100 %*
à 60 %	300A	*at 60 %*
à 35 %	350A	*at 35 %*
Indice de protection	IP 23 S	*Degree of protection*
Classe d'isolation	H	*Insulation class*
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10	*Standard*

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code *Code letter*	IP	Protection du matériel *Equipment protection*
Premier chiffre *First number*	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de ∅ ≥ 12,5 mm *Against the penetration of solid foreign bodies with ∅ ≥ 12,5 mm*
Deuxième chiffre *Second number*	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles *Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects*
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles *Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects*
	S	Indique que l'essai de vérification de la protection contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectuée avec toutes les parties du matériel au repos. *Requires that the test for protection against the undesirable effects caused by water ingress has been carried out with all parts of the equipment off-load*

1.5 DIMENSIONS ET POIDS

1.5 DIMENSIONS AND WEIGHT

	Dimensions (Lxlxh) *Dimensions (LxWxH)*	Poids net *Net weight*	Poids emballé *Packaging weight*	
Source BUFFALO 350I CC/CV 400V	525 x 300 x 390 mm	29 kg	34 kg	*BUFFALO 350I CC/CV 400V power source*

2 - MISE EN SERVICE

2 - STARTING UP

ATTENTION
la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.

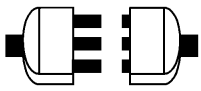
CAUTION
equipment stability is ensured up to an angle of 10°.

Votre générateur BUFFALO 350I CC/CV 400V doit être alimenté par un réseau triphasé 50/60 Hz, délivrant une tension de 400V (± 10%), c'est-à-dire qu'il accepte des alimentations comprises entre 360 et 440V.

Your BUFFALO 350I CC/CV 400V power source must be powered by 50/60 Hz three-phase networks, supplying a current of 400V (± 10%), that is, it accepts power supplies between 360 and 440V.

Monter sur le câble primaire une prise mâle (triphasée + terre d'un minimum de 30A : la consommation primaire à l'intensité maximale de soudage est de 28,5A).

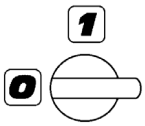
L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant 30A.



Fit a male plug on the primary cable (three-phase + ground with minimum of 30A); primary consumption at welding maximum intensity is 28.5A).

The power supply must be protected by a protective device (fuse or circuit-breaker) with 30A corresponding rating.

Vérifier que l'interrupteur est sur position 0 (arrêt).



Check that switch is positioned on 0 (Off).

Relier les prises DINSE du circuit de soudage sur les bornes du générateur.
Respectez les polarités nécessaires au procédé de soudage utilisé.

Connect the DINSE connectors of the welding circuit to the generator terminals.
Ensure that the polarity is correct for the welding process used.

Votre générateur est prêt à l'emploi.

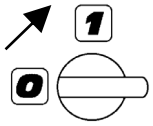
Your power source is now ready to use.

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1 ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Effectuer correctement le processus d'installation indiqué en page 4.
Mettre sous tension le réseau. Tourner l'interrupteur (rep. 1) sur la position [1] "Marche".
L'initialisation du poste dure 5 secondes. L'afficheur (rep. 5) indique la version du logiciel installé.
Pour mettre le générateur hors tension, remettre l'interrupteur (rep.1) sur la position [0] "Arrêt".



3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1 POWER SUPPLY / ON / OFF

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

Follow carefully the installation procedure given on page 4.
Switch on the mains power. Turn the switch (item 1) to position [1] "ON".
The station will take 5 seconds to initialise. The display unit (item 5) shows the software release installed.
To switch off the generator, set the switch (item 1) to position [0] "OFF".

3.2. SELECTION DU PROCEDE DE SOUDAGE

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est un générateur de soudage multiprocédé de technologie onduleur. La sélection du procédé de soudage s'effectue par le sélecteur (rep.2) en face avant du générateur. Un changement de sélection est toujours confirmé par un message visible deux secondes sur l'afficheur (rep. 5). Pour raison de sécurité, le changement de procédé de soudage est interdit si une opération de soudage est en cours.

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de mettre en œuvre les trois procédés de soudage suivants : électrode enrobée, TIG et MIG.

3.2. SELECTING THE WELDING PROCESS

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is a multi-process welding generator using inverter technology. The welding process is selected via the selector switch (item 2) on the front panel of the generator. Whenever the selection is changed, a message appears for two seconds on the display unit (item 5). For safety reasons, it is forbidden to change welding process if a welding operation has already started.

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used with three welding procedures : coated electrode, TIG and MIG.

3.3 SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

- Brancher les câbles de soudage suivant la polarité préconisée pour l'électrode utilisée (indiquée sur son emballage).
- Positionner le sélecteur de procédé (rep. 2) sur électrode enrobée.

- La sélection est confirmée par le message suivant :

3.3 COATED ELECTRODE WELDING

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

- *Connect the welding câbles depending on the polarity specified for the electrodes used (recommended on its package).*
- *Set the process selector (item 2) to coated electrode.*
- *Selection is confirmed by the following message :*

Choix de l'électrode :

Vérifier la compatibilité des caractéristiques de l'électrode enrobée employée avec les performances du BUFFALO 350I CC/CV 400V. A titre indicatif, le diamètre maximum recommandé est de 6,3 mm pour les électrodes rutiles ou basiques et de 4,0 mm pour les électrodes cellulosiques ou spéciales.

Choice of electrode :

Check that the specifications of the coated electrode used are compatible with the performance of the BUFFALO 350I CC/CV 400V. As a rough guide, the maximum recommended diameter is 6.3 mm for rutile or basic electrodes and 4.0 mm for cellulosic or special electrodes.

Diamètre de l'électrode *Welding current and electrode size*	Courant de soudage à plat I2 *Flat position welding current I2*	Observation *Comments*	
2mm 2.5mm 3.15mm 4mm 5mm 6.3mm	45 à/*to* 60 A 55 à/*to* 90 A 90 à/*to* 130 A 130 à/*to* 200 A (260) 160 à/*to* 250 A (350) 230 à/*to* 350 A (420)	Ces valeurs dépendent de l'épaisseur des tôles à souder mais aussi de la position de soudage : • en verticale montante diminuer I2 de 20 % • en verticale descendante augmenter I2 de 20 % • au plafond diminuer I2 de 0 à 10 % • en corniche, mêmes valeurs de I2 qu'à plat.	*These values depend on the thickness of sheet to be welded and on the welding position :* • *vertical up : decrease I2 by 15 to 20 %* • *vertical down : increase I2 by 20%* • *overhead : decrease I2 by 0 to 10 %* • *horizontal-vertical : same as I2 in flat position.*

Réglage du courant de soudage :

Ajuster le courant de soudage en fonction des indications de votre fournisseur d'électrode enrobée ou du tableau ci-dessus à l'aide du potentiomètre (rep.4).

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage de l'intensité de 5 A à 350A par pas de 1A en et hors soudage. Avant soudage, l'afficheur (rep.5) indique le préréglage sélectionné ; en cours de soudage l'afficheur indique la valeur mesurée du courant de soudage.

Setting the welding current :

Set the welding current according to the information supplied by the coated electrode supplier or the table below, using the potentiometer (item 4).

***Note** : The BUFFALO 350I CC/CV 400V allows the current to be set from 5 A to 350A in steps of 1A, when welding is not being carried out. Before welding, the display unit (item 5) shows the measured welding current value.*

Hot start ou dynamisme d'amorçage

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Certaines électrodes ou la recherche d'un confort d'amorçage, nécessitent une surintensité pendant la phase d'amorçage. Pour cela :

- Positionner le sélecteur de procédé (rep. 2) sur électrode enrobée avec amorçage optimisé.
- La sélection est confirmée par le message suivant :

Note : Le préréglage d'usine du temps d'activation de la fonction d'amorçage optimisé (Hot Start) est de 0,8 secondes. Ce temps est modifiable de 0 à 5 secondes par pas de 0,1 seconde en mode SETUP (voir page 8).

Hot start or arc-over dynamism

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

For optimum striking conditions some electrodes require an over-current during the striking phase. For these electrodes, proceed as follows :

- *Set the process selector (item 2) to coated electrode with hot start.*
- *The selection is confirmed by the following message :*

***Note** : The factory setting for activation of the hot start function is 0.8 seconds. This time can be changed to 0 to 5 seconds in 0.1 second steps in SETUP mode (see page 8).*

Arc force ou dynamisme d'arc

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet d'optimiser la fusion des électrodes à comportement délicat (basiques, cellulosiques ou spéciales) grâce au potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc (rep. 3). Ce réglage est disponible à la fois en mode électrode enrobée ou électrode enrobée avec amorçage optimisé.

Les valeurs conseillées sont :

- ❒ 0 (fonction inactive) : Cas des électrodes rutiles ou inoxydables et du soudage sur tôles fines,
- ❒ 1 à 5 : Cas des électrodes basiques et à haut rendement,
- ❒ 6 à 9 : Cas des électrodes cellulosiques.

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage du dynamisme d'arc de 1 à 9 par pas de 1, 9 étant le réglage le plus dynamique. Ce réglage est accessible en et hors soudage.Un changement de sélection est confirmé par le message :

Arc force

The BUFFALO 350I CC/CV 400V features an arc force potentiometer that can be used to optimise melting of electrodes whose behaviour is sensitive (basic, cellulosic or special electrodes) (item. 3). This function is available in coated electrode mode as well as coated electrode with hot start mode.

The recommended values are :

- ❒ *0 (function inactive) : For rutile or stainless steel electrodes and welding on thin sheets,*
- ❒ *1 to 5 : For basic and high-yield electrodes,*
- ❒ *6 to 9 : For cellulosic electrodes.*

***Note** : The BUFFALO 350I CC/CV 400V allows the arc force to be set from 1 to 9 in steps of 1. Setting 9 is the strongest arc force. The force must be set when welding is not being carried out. A change of selection is confirmed by the message :*

Commande à distance :

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est équipé d'une prise de commande à distance (rep.8).
Pour déporter le réglage du courant de soudage au plus prêt du soudeur, connecter la commande à distance B-BOX, réf. W000147476.

Note : Lors de la connexion, la détection de la commande à distance est confirmée par le message :

Remote control :

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is fitted with a remote control connection (item 8).

To be able to set the welding current closer to the welder, connect the B-BOX remote control unit, ref. W000147476.

***Note** : When this connection is made, the remote control unit is detected and confirmed by the message :*

Sécurités actives :

Pour garantir une sécurité maximale au soudeur, le BUFFALO 350I CC/CV 400V est équipé d'un dispositif de détection de collage de l'électrode et d'un réducteur de tension à vide.
Le détecteur de collage de l'électrode coupe automatiquement l'alimentation de l'arc électrique si le soudeur laisse l'électrode enrobée collée à la pièce à souder plus de 2 secondes et indique le message suivant :
Le soudeur peut alors décoller l'électrode du bain sans risque de coup d'arc lors du décrochage. Le dispositif de détection de collage de l'électrode est toujours actif, l'afficheur indique :
Certaines réglementations nationales ou des environnements spéciaux imposent l'emploi de tension à vide réduite. Pour des raisons réglementaires l'activation de ce dispositif n'est pas accessible au soudeur. Pour l'activer, voir le chapitre "réducteur de tension à vide" page 10.

Active safety devices :

To provide maximum welder safety, the BUFFALO 350I CC/CV 400V is fitted with an electrode sticking detection device and no-load voltage reducer.

The electrode sticking detector automatically cuts off the electric arc power supply if the welder leaves the coated electrode bonded to the part to be welded for more than 2 seconds. The following message is displayed:
The welder can then release the electrode from the pool without the risk of arc glare as it is removed. The electrode sticking detection device is always active and shown on the display unit.
Some national regulations or special work environments require the use of reduced no-load voltage. To comply with regulations, the activation of this device is not accessible to the welder. To activate it, see Chapter "No-load Voltage Reducer", Page 10.

3.4 SOUDAGE TIG

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de souder en TIG sans HF. L'amorçage se fait au toucher sans endommager l'électrode grâce au système PAC.

Connecter une torche à valve, réf. W000143068, (pas de gâchette et commande manuelle de l'arrivée de gaz) sur le BUFFALO 350I CC/CV 400V.

- Positionner le sélecteur sur TIG (rep.3).
- La sélection est confirmée par le message suivant :
- Ajuster le courant de soudage en fonction du ∅ de l'électrode employée et de l'épaisseur à souder, à l'aide du potentiomètre (rep.4)

3.4 TIG WELDING

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used for TIG welding without HF. The PAC system ensures that striking occurs on touch without damaging the electrode.

Connect a valve torch, Ref. W000143068, (no trigger and manual control of gas supply) to the BUFFALO 350I CC/CV 400V.

- *Set the selector to TIG (item 3)*
- *The selection is confirmed by the following message :*
- *Set the welding current according to the diameter of the electrode used and thickness to be welded, using the potentiometer (item 4).*

Soudage TIG (choix des électrodes tungstènes) / ***TIG welding (choice of tungsten electrodes)***

∅ mm	Long. *Length*	Electrodes Nertal S tungstène thorie 2 % (rouge) *2 % thoriated tungsten Nertal S electrodes (red)*	
		I (A)	Réf. n° / *Part number*
1	150	10 - 80	W000142435
1,6	150	50 - 120	W000142436
2	150	90 - 190	W000142437
2,4	150	100 - 230	W000142482
3,2	150	170 - 300	W000158980
4	150	260 - 450	W000142439

Amorçage au touché (Système PAC)

(voir dépliant FIGURE 5 à la fin de la notice)

Ce dispositif spécial limite le courant de court-circuit entre l'électrode et la pièce, évitant ainsi les inclusions de tungstène dans la soudure au moment de l'amorçage.

Touch striking (PAC system)

(see fold-out FIGURE 5 at the end of the manual)

This special feature limits the short circuit current between the electrode and the workpiece. This prevents tungsten inclusions in the weld during striking.

Contact électrode/pièce	1	Electrode/workpiece contact
Relever la torche - Etablissement de l'arc	2	Lift the torch - The arc is established
Soudage	3	Welding

Pour arrêter l'opération de soudage, allonger l'arc rapidement jusqu'à rupture de l'arc.

To stop the welding operation, extend the arc rapidly until it breaks.

3.5. SOUDAGE MIG

(voir dépliant figure 2 a la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de souder en MIG avec un DEVIDARC, réf. W000100078 ou avec un DV34i complété par le coffret MIG, réf. W000100152.

Utilisation du DEVIDARC :

- Reliez le DEVIDARC suivant les indications de la notice d'emploi DEVIDARC
- Sélectionner le mode dévidoir autonome par le SETUP (voir page 8).
- Positionner le sélecteur sur MIG (rep. 3).
- La sélection est confirmée par le message suivant :
- Ajuster la tension de soudage en fonction du diamètre du fil et de l'épaisseur à souder à l'aide du potentiomètre (rep. 4).
- Ajuster la vitesse de dévidage du fil sur le dévidoir.

3.5. TIG WELDING

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used for MIG welding with a DEVIDARC wire-feed unit, Ref. W000100078 or a DV34i used with the MIG unit, Ref. W000100152..

Using the DEVIDARC wire-feed unit :

- *Connect DEVIDARC according to the DEVIDARC user's guide instructions*
- *Select stand-alone wire feed via SETUP (see page 8).*
- *Set the selector to MIG (item 3).*
- *The selection is confirmed by the following message :*
- *Set the welding voltage according to the wire diameter and thickness to be welded, using the potentiometer (item 4).*
- *Set the wire feed rate on the unit.*

Utilisation du DV34i et du Coffret MIG :

- Reliez le coffret MIG suivant la notice d'emploi du coffret MIG.
- Sélectionner le mode coffret MIG par le SETUP (voir page 8).
- Positionner le sélecteur sur MIG (rep.3)
- La sélection est confirmée par le message suivant :

- Positionner le sélecteur sur MIG (rep.3)
- Ajuster la tension de soudage et la vitesse de dévidage du fil sur le dévidoir ou sur la commande à distance connectée sur le dévidoir.

Using the DV34i and MIG unit :

- *Connect MIG add-on unit according to the MIG add-on unit user's guide instructions.*
- *Select MIG unit mode via SETUP (see page Select MIG unit mode via SETUP (see page 8).*

- *Set the selector to MIG (item 3).*

- *The selection is confirmed by the following message :*
- *Set the selector to MIG (item 3)*
- *Set the welding voltage and wire feed rate on the feed unit or remote control unit connected to the feed unit.*

Optimisation de l'amorçage (Surtension d'amorçage) :

Certains fils nécessitent une tension d'amorçage supérieure à la tension de soudage. Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet d'appliquer une sutension d'amorçage par le SETUP (voir page 8).

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage de la surtension d'amorçage de 0 à 2,5 Volts par pas de 0,1 Volt. Le réglage en sortie d'usine est 0 Volt. Le préréglage d'usine du temps d'activation de la surtension d'amorçage est de 0,8 secondes. Ce temps est modifiable de 0 à 5 secondes par pas de 0,1 seconde en mode SETUP (voir page 8).

Striking optimisation (Striking over-voltage) :

Some wires require a striking voltage greater than the welding voltage. The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used to create a striking over-voltage via SETUP (see page 8).

***Note** : The BUFFALO 350I CC/CV 400V allows striking over-voltage setting from 0 to 2.5 Volts in steps of 0.1 Volt. The factory setting is 0 Volt. Factory pre-setting of the striking over-voltage activation time is 0.8 seconds. This time can be set from 0 to 5 seconds in steps of 0.1 seconds in SETUP mode (see Page 8).*

Optimisation de l'extinction d'arc (Post-Retract) :

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de modifier la géométrie du fil en fin de cordon d'amorçage Si le diamétre final est trop important, diminuer de temps de Post-retract. Si le fil reste coller au cordon de soudure, augmenter le temps par le SETUP (voir page 8).

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage du temps de Post-Retract de 0 à 0,25 seconde par pas de 0,01 seconde. Le réglage en sortie d'usine est 0,09 secondes.

Arc extinction optimisation (Post-Retract) :

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used to modify wire geometry at the end of the striking bead. If the final diameter is too great, reduce the post-retract time. If the wire remains bonded to the weld bead, increase the time via SETUP (see Page 8).

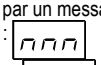
***Note :** The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used to set the post-retract time from 0 to 0.25 seconds in steps of 0.01 seconds. The factory setting is 0.09 seconds.*

Dynamisme d'arc (Self) :

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet d'optimiser le régime d'arc grâce au potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc (rep. 3).

Ce réglage permet de sélectionner l'un des quatre dynamismes d'arc (positon de Self) disponibles.

Note : Un changement de sélection est confirmé par un message sur l'afficheur :
La petite self est indiquée par le message :



La grosse self est indiquée par le message :

Arc force (choke) :

The BUFFALO 350I CC/CV 400V features a potentiometer (item 3) for setting arc force in order to optimise the arc setting.

This control provides a selection of 4 arc forces (choke position).

***Note** : A message on the display unit confirms a selection change :*
The small choke is shown by the message :

The large choke is shown by the message :

3.6 SETUP

(voir dépliant figure 2 a la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V offre une liste de paramètres, préréglés en usine, modifiables par le soudeur. Le retour au préréglage d'usine est accessible par le paramètre FAC.

Pour modifier les paramètres préréglés en usine :

- Positionner le sélecteur de procédé (rep.2) sur SETUP. La sélection est confirmée par le message suivant :

- Faire défiler les paramètres à l'aide du potentiomètre de réglage courant (rep.3). Pour cela, placer le potentiomètre sur sa position minimale puis maximale. Répéter l'opération jusqu'à afficher la valeur du paramètre à modifier.
- Modifier la valeur du paramètre à l'aide du potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc (rep.3) La nouvelle valeur affichée est mémorisée.

3.6 SETUP

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V provides a list of parameters pre-set in the factory that can be modified by the welder factory parameters can be reset via the pac parameter.

To modify the parameters pre-set in the factory :

- *Set the process selector (item 2) to SETUP. The selection is confirmed by the following message :*

- *Scroll through the parameters using the current setting potentiometer (item 3). To do this, set the potentiometer to its minimum position then to its maximum position. Repeat this operation until the value of the parameter to be modified is displayed.*
- *Modify the parameter value using the arc force setting potentiometer (item 3). The new displayed value is stored.*

Note : L'afficheur (rep.5) indique alternativement le paramètre modifiable (position minimale du potentiomètre de réglage courant) et sa valeur (position maximale du potentiomètre de réglage courant et modification par le potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc). Les paramètres sont accessibles dans l'ordre du tableau ci-dessous.

***Note** : The display unit (item 5) alternates between the modifiable parameter (minimum position of the current setting potentiometer) and its value (maximum position of the current setting potentiometer which can be modified using the arc force setting potentiometer). The parameters are accessible in the order shown in the table below.*

Affichage / *Display*	Paramètres / *Parameters*	Valeurs possibles / *Possible values*	Réglage usine / *Factory setting*
nUM	Numéro du générateur / *Generator number*	0 à/*to* 100	0
UEn	Mode de ventilation / *Ventilation mode*	AUt : automatique / *automatic* on : forcée / *forced*	AUt
EE	Type de fonctionnement en électrode enrobée *Type of operation in coated electrode mode*	Std : Tension toujours présente / *Voltage always present* boH : Commande par gâchette / *Trigger control*	Std
tHS	Durée du Hot Start en soudage à l'électrode enrobée et d'application de la surtension en soudage MIG. *Hot start duration for coated electrode welding and application of over-voltage for MIG welding*	0 à/*to* 5.0 s	0,8s
IHS	Pourcentage de surintensité d'amorçage (Hot Start) *Striking over-voltage percentage (hot start)*	30 % ou / *or* 60 %	30 %
CV	Type de fonctionnement en MIG *Type of operation in TIG mode*	Std : dévidoir autonome / *stand-alone wire feed unit* boH : Coffret MIG / *MIG unit*	Std
UHS	Surtension d'amorçage en MIG *Striking over-voltage in MIG mode*	0 à/*to* 2,5 V	0 V
PR	Temps de postretract en MIG / *Post-retract time in MIG mode*	0 à/*to* 0,25 s	0,09s
FAC	Retour réglages usines / *Reset factory settings*	OFF : valeurs actuelles / *current values* on : valeurs usines / *factory values*	OFF

3.7 SECURITE

3.7 SAFETY

Toutes les sécurités coupent la puissance du BUFFALO 350I CC/CV 400V et affichent le message correspondant à la sécurité active :

All safety devices cut off power to the BUFFALO 350I CC/CV 400V and display the corresponding active safety message :

Affichage sécurités :

Safeties display :

Défaut réseau

poste sous alimenté (< 320V)	UL	***Network fault*** *welding equipment under-powered (< 320V)*
poste sur-alimenté (>470V)	U>	*welding equipment over-powered (>470V)*
Vérifier le bon état de votre raccordement au réseau d'alimentation (mini 360V et maxi 440V).		*Check that the connection to the power supply network is correct (min. of 360V and max. of 440V).*

Sécurités

Déclenchement thermique pont 1	OC1	***Safeties*** *Thermal release bridge 1*
Déclenchement thermique pont 2	OC2	*Thermal release bridge 2*
Défaut de l'onduleur (déséquilibre des ponts)	ond	*Inverter fault (bridge unbalance)*
Défaut de l'onduleur	dPC	*Inverter fault*
Défaut capteur température pont 1 (circuit ouvert)	to1	*Bridge 1 temperature sensor fault (circuit open)*
Défaut capteur température pont 1 (court circuit)	tF1	*Bridge 1 temperature sensor fault (short circuit)*
Défaut capteur température pont 2 (circuit ouvert)	to2	*Bridge 2 temperature sensor fault (circuit open)*
Défaut capteur température pont 2 (court circuit)	tF2	*Bridge 2 temperature sensor fault (short circuit)*

Le message reste affiché tant que la sécurité est présente, et lorsqu'elle disparaît il reste affiché 5s.

The message is displayed for as long as the safety signal is present. When the signal drops, it is displayed for another 5 s.

3.8 DIVERS

Réducteur de tension à vide

(voir dépliant figure 4 a la fin de la notice)

Certaines réglementations nationales ou des environnements spéciaux imposent l'emploi de tension à vide réduite. Pour des raisons réglementaires l'activation de ce dispositif n'est pas accessible au soudeur : il est nécessaire d'enlever le capot du BUFFALO 350I CC/CV 400V.

Pour activer le réducteur de tension à vide en mode électrode enrobée ou électrode enrobée avec amorçage optimisé, basculer le switch 1 de la carte de commande (rep. 12) sur la position ON.

Lorsque le réducteur de tension à vide est activé :

Le message confirmant la sélection du soudage à l'électrode enrobée est :

Le message confirmant la sélection du soudage à l'électrode enrobée avec amorçage optimisé est :

NB : Ne pas toucher aux autres switch, de la carte de commande (rep. 12) qui doivent être sur la position OFF.

3.8 OTHER

No-load voltage reducer

(see fold-out figure 4 at the end of the manual)

Some national regulations or special work environments require the use of reduced no-load voltage. To comply with regulations, the activation of this device is not accessible to the welder : to activate it, the BUFFALO 350I CC/CV 400V cover must be removed.

To activate the no-load voltage reducer in coated electrode mode or coated electrode mode with hot start, set switch 1 of the control card (item 12) to ON position.

When the no-load voltage reducer is activated :

The message confirming selection of coated electrode welding is :

The message confirming selection of coated electrode welding with hot start is :

***NB** : Do not touch the other switches of the control card (item 12) which must be in the OFF position.*

Affichage

Post soudage :

Lors de l'arrêt du soudage, la valeur du courant de soudage reste affichée pendant 10 secondes.

Mode affichage :

Cette fonction est signalée par le point décimal du 3ème afficheur.
Il fonctionne de la manière suivante :

- ⇨ En soudage, il clignote ⇒ affichage du courant de soudage
- ⇨ En fin de soudage, l'allumage est fixe et la dernière valeur affichée est maintenue.
- ⇨ Hors soudage, il est éteint.

Display

Post welding :

When welding is stopped, the value of the welding current is displayed for 10 seconds.

Display mode :

This function is signalled by the decimal point of the 3rd display unit.
It works as follows :

- ⇨ *In welding, it flashes ⇒ display of welding current*
- ⇨ *At end of welding, the ignition is fixed and the last value displayed is kept.*
- ⇨ *Outside welding, it is turned off.*

Ventilation

Le ventilateur se déclenche lorsque la température interne du générateur atteint les 40°C.
Afin d'assurer une ventilation interne, hors soudage le ventilateur est déclenché 20 secondes toutes les 3 minutes.

Ventilation

The fans are triggered when the temperature inside the generator reaches 40°C.

To guarantee constant ventilation, the fan is triggered for 20 seconds every 3 minutes.

OPTIONS

Soudage à l'électrode enrobée :

Commande à distance 1 bouton : **B-BOX** - réf. W000147476

Soudage TIG :

Torche TIG à robinet : **PROTIG 30VR – 5 M** – réf. W000143068
Commande à distance 1 bouton : **B-BOX** – réf. W000147476

Soudage MIG avec dévidoir autonome :

Dévidoir autonome : **DEVIDARC** - réf. W000100078
Torche MIG : **PROMIG 341 - 4 M** - réf. W000260895
Commande à distance 1 bouton : **B-BOX** - réf. W000147476

Soudage MIG avec coffret MIG :

Coffret MIG : réf. W000100152
Dévidoir : **DV 34i - 10 M** - réf. W000100071
Torche MIG : **PROMIG 341 - 4 M** - réf. W000260895
Commande à distance 2 boutons (MIG, TIG, EE) : **BB-BOX** - réf. W000100120

OPTIONS

Coated electrode welding :

*1-button remote control unit : **B-BOX** - ref. W000147476*

TIG welding :

*TIG torch with control valve : **PROTIG 30VR – 5 M** – ref. W000143068*
*1-button remote control unit : **B-BOX** – ref. W000147476*

MIG welding with stand-alone wire feed unit :

*Stand-alone wire feed unit : **DEVIDARC** - ref. W000100078*
*MIG torch : **PROMIG 341 - 4 M** - ref. W000260895*
*1-button remote control unit : **B-BOX** – ref. W000147476*

MIG welding with MIG unit :

MIG unit : ref. W000100152
*Wire feed unit : **DV 34i - 10 M** - ref. W000100071*
*MIG torch : **PROMIG 341 - 4 M** - ref. W000260895*
*2-button remote control unit (MIG, TIG, EE) : **BB-BOX** - ref. W000100120*

4 - MAINTENANCE

4.1 PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURE 2/3 à la fin de la notice)

Rep. / REF. *Item / REF.*		Désignation	*Description*
W000263711		BUFFALO 350I CC/CV 400V	
		Face avant	***Front panel***
	W000147543	Sous ensemble face avant	*Front panel subassembly*
1	W000147210	Commutateur M/A	*On/off switch*
6/7	W000147173	Embase femelle dinse 400A 60%	*Socket DINSE 400A 60%*
8	W000147146	Embase femelle de commande 10 plots	*Socket for remote control 10-pin*
	W000010101	Câble primaire	*Primary cable*

Rep. / REF. *Item / REF.*		Désignation	*Description*
BUFFALO 350I CC/CV 400V			
		Eléments intérieurs	***Internal components***
10	W000147091	Ventilateur	*Fan*
11	W000147541	Carte filtre réseau	*Mains filter board*
12	W000147542	Carte régulation	*Regulating PCB*
13	W000147530	Carte filtre secondaire	*Secondary filter PCB*
14	W000147270	Pont triphasé 35A 1200V	*Bridge, 3-phase 35 A 1200 V*

4 - MAINTENANCE

4.1 SPARE PARTS

(See fold-out FIGURE 2/3 at the end of the manual)

4.2 PROCEDURE DE DEPANNAGE

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir ISEE INSTRUCTIONS DE SECURITE).

CAUSES	REMEDES
PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ETEINT	
❒ Coupure du câble d'alimentation ❒ Absence de phase réseau ❒ Fusibles F1, F2 sur carte régulation défectueux ❒ Fusible générateur défectueux	Contrôler : ↬ Le câble de raccordement ↬ L'état de la prise ↬ La tension réseau ↬ Remplacer les fusibles défectueux
PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ALLUME	
❒ Coupure câbles soudage ❒ Mauvaise ou pas de liaison de masse	↬ Contrôler les connexions ↬ Assurer la liaison avec la pièce à souder
PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / L'AFFICHEUR INDIQUE U> OU U<	
❒ Tension réseau hors tolérances 360V<Uréseau>440V	↬ Contrôler la tension réseau ↬ Brancher l'appareil sur une autre prise
PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / L'AFFICHEUR INDIQUE TH1 OU TH2	
❒ Dépassement facteur de marche, appareil surchargé ❒ Insuffisance d'air de refroidissement ❒ Partie puissance fortement encrassée ❒ Ventilateur ne tourne pas	↬ Attendre la phase de refroidissement, l'appareil se remet automatiquement en marche ↬ Veillez au dégagement de la partie avant du générateur ↬ Effectuer le test de ventilation en basculant l'interrupteur test sur la carte régulation

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

4.2 DIAGNOSIS CHART

Maintenance work on electrical equipment must be entrusted to persons qualified to do such work (see SAFETY INSTRUCTIONS).

CAUSES	*SOLUTIONS*
NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / DISPLAY UNIT NOT LIT UP	
❒ *Power supply cable is not correctly connected up* ❒ *No mains phase* ❒ *Fuses F1, F2 on regulating PCB are faulty* ❒ *Faulty power source fuse*	*Check :* ↬ *the connecting cable* ↬ *the condition of the plug* ↬ *the mains voltage* ↬ *replace faulty fuses*
NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / DISPLAY UNIT LIT UP	
❒ *Welding cable is not correctly connected up* ❒ *Earth not connected, or poor connection*	↬ *Check the connections* ↬ *Connect earth to the workpiece to be welded*
NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / THE DISPLAY UNIT SHOWS U> OR U<	
❒ *Mains voltage outside tolerances 360V<Uréseau>440V*	↬ *Check the mains voltage* ↬ *Connect the apparatus to another power point*
NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / THE DISPLAY UNIT SHOWS TH1 OR TH2	
❒ *Duty cycle exceeded, apparatus overloaded* ❒ *Inadequate air cooling* ❒ *Power source badly soiled* ❒ *Fans does not rotate*	↬ *Wait for the cooling phase. The apparatus come back into operation automatically* ↬ *Make sure the front section of the power source is unobstructed* ↬ *Perform th fan test by flipping over the switch on the regulating PCB*

For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A SPECIALISED TECHNICIAN

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

F	GB
3 PASSAGES	*3 RUNS*
CARTE ALIMENTATION	*SUPPLY CARD*
CARTE CYCLE REGULATION	*CYCLE AND REGULATION CARD*
CARTE FILTRE SECONDAIRE	*SECONDARY FILTER CARD*
COMMUTATEUR M/A	*SWITCH ON/OFF*
CONSIGNE COURANT	*CURRENT SETTING*
EMBASE	*SOCKET*
EMBASE COMMANDE A DISTANCE	*REMOTE CONTROL SOCKET*
INFO SECU	*SAFETY INFORMATION*
MODULE PRIMAIRE	*PRIMARY MODULE*
MODULE SECONDAIRE GAUCHE	*LEFT SECONDARY MODULE*
MODULE SECONDAIRE DROIT	*RIGHT SECONDARY MODULE*
PONT REDRESSEUR	*RECTIFIER BRIDGE*
PONT SECONDAIRE DROIT	*RIGHT SECONDARY BRIDGE*
PONT SECONDAIRE GAUCHE	*LEFT SECONDARY BRIDGE*
PROTECTEUR	*PROTECTOR*
REGLETTE	*STRIP*
RESISTANCE	*RESISTANCE*
SHUNT	*SHUNT*
TORE FERRITE	*FERRITE CORE*
TORE MESURE COURANT PRIMAIRE	*PRIMARY CURRENT MEASURMENT CORE*
TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE	*AUXILIARY TRANSFORMER*
TRANSFORMATEUR DE PUISSANCE	*POWER TRANSFORMER*
TRANSFORMATEUR INTENSITE	*CURRENT TRANSFORMER*
U SOUDAGE	*U WELDING*
VENTILATEUR	*FAN*

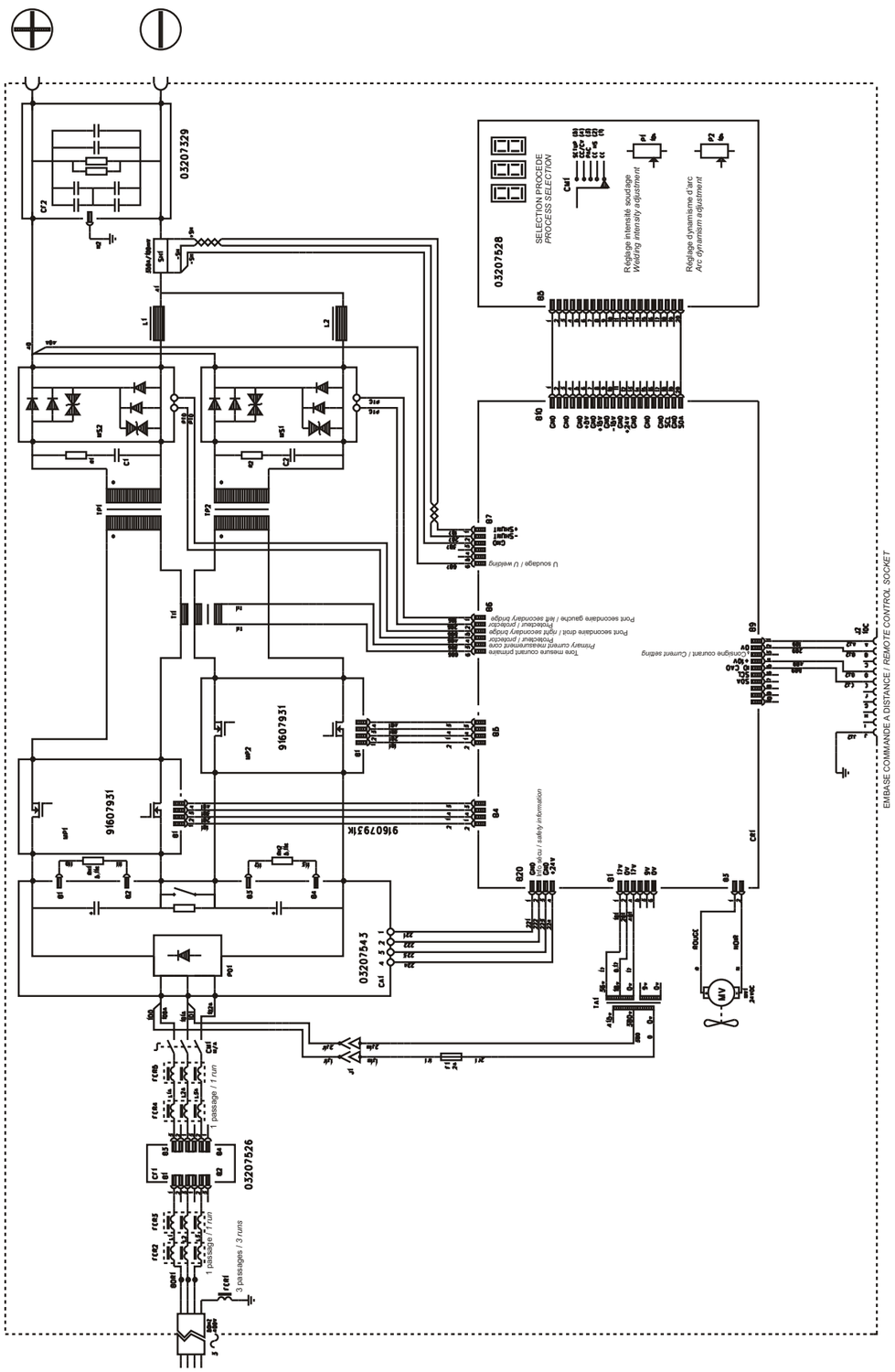
F/GB

BUFFALO 350I CC/CV 400V

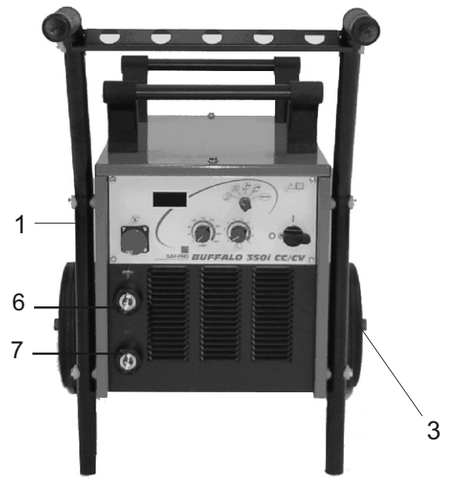
MOTIF

DATE

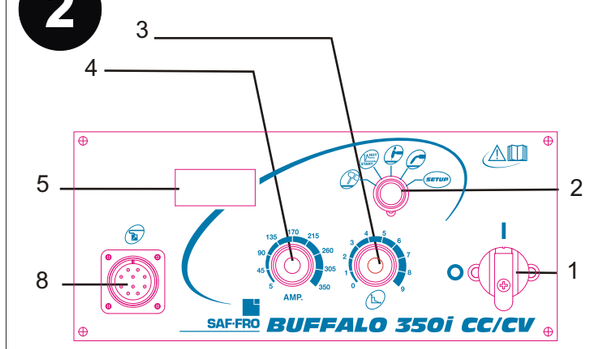
INDICE



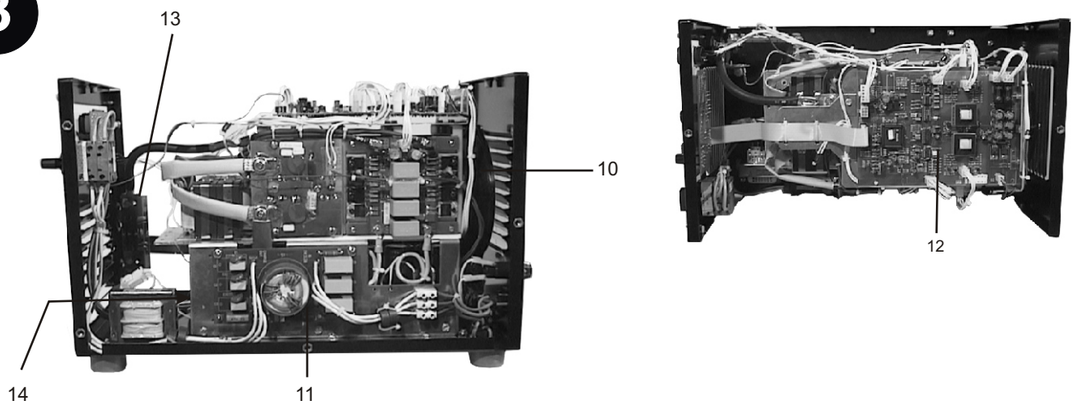
1



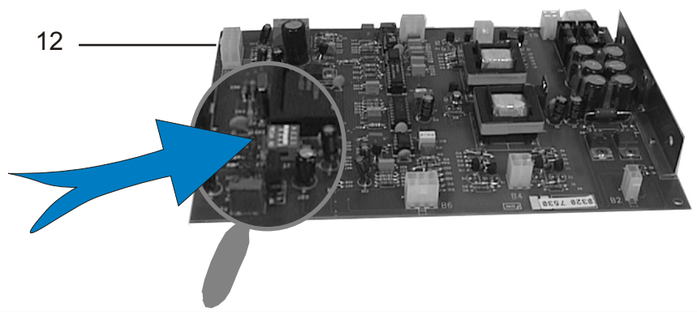
2



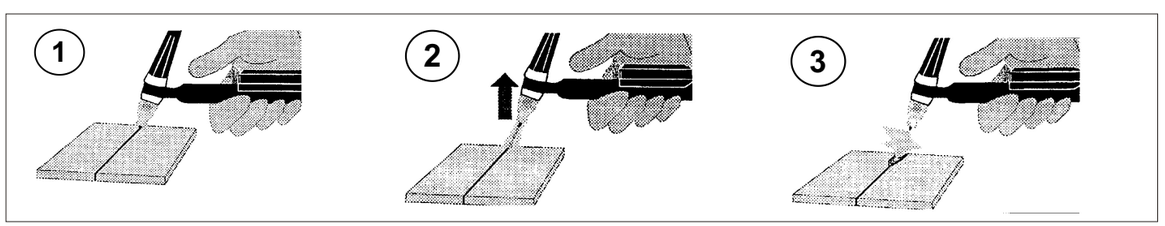
3



4



5



Fabricant / Adresse :
Manufacturer / Address :
Fabrikant / Adres :
Hersteller / Adresse :
Fabricante / Dirección :
Fabricante / Endereço :
Fabbricante / Indirizzo :
Fabrikant / Adresse :
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE
Unité Matériels
BP 359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type BUFFALO 350I CC/CV 400V
Numéro W000263711
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réfdérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technqiue ou votre service achat, pour archivage.

GB

Hereby states that the manual welding generator *Type* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Number W000263711
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réfdérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réfdérivées».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatish onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator *Typ* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- *EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."*

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réfdérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

E

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo BUFFALO 350I CC/CV 400V
Número W000263711
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réfdérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual *Tipo* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Número W000263711
está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- EN 60 974-10 *"Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réfdérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modofícação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

I

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo BUFFALO 350I CC/CV 400V
Numero W000263711
è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réfdérivées».

Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

DK

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning *Type* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området ; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne :

- *EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsemateriel. Del 1: Svejsestrømkilder."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosvejseudstyr."*

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer : «Réfdérivées».

Denne EU godkendelsesattest garenterer, at det leverde materiel overholder den nugældente lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

S

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning Typ BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referensema : «Réfdérivées».

Detta EU-intyg om överenstämnelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu BUFFALO 350I CC/CV 400V
Numer W000263711
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Réfdérivées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip BUFFALO 350I CC/CV 400V
Număr W000263711
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum şi cu legislația națională care le transpune; şi declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură."
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric."

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: «Réfdérivées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 24/05/2006

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager*
Direkteur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materiais*
Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*
Direktör för Unité Matériels

Fabricant / Adresse :
Manufacturer / Address :
Fabrikant / Adres :
Hersteller / Adresse :
Fabricante / Dirección :
Fabricante / Endereço :
Fabbricante / Indirizzo :
Fabrikant / Adresse :
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE
Unité Matériels
BP 359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type BUFFALO 350I CC/CV 400V
Numéro W000263711
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réfdérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technqiue ou votre service achat, pour archivage.

GB

Hereby states that the manual welding generator *Type* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Number W000263711
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réfdérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réfdérivées».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator *Typ* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- *EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."*

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réfdérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

E

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo BUFFALO 350I CC/CV 400V
Número W000263711
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réfdérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual *Tipo* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Número W000263711
está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- EN 60 974-10 *"Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réfdérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modoficação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

I

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo BUFFALO 350I CC/CV 400V
Numero W000263711
è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réfdérivées».

Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

DK

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning *Type* BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området ; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne :

- *EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsemateriel. Del 1: Svejsestrømkilder."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosvejseudstyr."*

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer : «Réfdérivées».

Denne EU godkendelsesattest garenterer, at det leverde materiel overholder den nugældente lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

S

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning Typ BUFFALO 350I CC/CV 400V
Nummer W000263711
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referensema : «Réfdérivées».

Detta EU-intyg om överenstämnelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu BUFFALO 350I CC/CV 400V
Numer W000263711
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Réfdérivées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip BUFFALO 350I CC/CV 400V
Număr W000263711
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum şi cu legislația națională care le transpune; şi declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură."
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric."

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: «Réfdérivées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 24/05/2006

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager*
Direkteur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materiais*
Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*
Direktör för Unité Matériels

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
Fabrikant / Adres : *Hersteller / Adresse :*
Fabricante / Dirección : *Fabricante / Endereço :*
Fabbricante / Indirizzo : *Fabrikant / Adresse :*
Fabrikant / Adress : *Κατασκευαστής / Διεύθυνση*
Изготовитель / Адрес : *Výrobca / adresa*

SPS AIR LIQUIDE WELDING
Place Le Châtelier BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Numéro ZW000263711
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- ❑ Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- ❑ L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- ❑ L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

GB

Hereby states that the manual welding generator
Type BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Number ZW000263711
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- ❑ *The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or*
- ❑ *The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or*
- ❑ *The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.*

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator

Typ BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Nummer ZW000263711
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:

- ❑ die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- ❑ es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- ❑ die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

I

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale

Tipo BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Numero ZW000263711
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- ❑ *I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.*

E

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Número ZW000263711
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- ❑ Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- ❑ El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- ❑ El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Número ZW000263711
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- ❑ *Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou*
- ❑ *O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou*
- ❑ *O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.*

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
Fabrikant / Adres : *Hersteller / Adresse :*
Fabricante / Dirección : *Fabricante / Endereço :*
Fabbricante / Indirizzo : *Fabrikant / Adresse :*
Fabrikant / Adress : *Κατασκευαστής / Διεύθυνση*
Изготовитель / Адрес : *Výrobca / adresa*

SPS AIR LIQUIDE WELDING
Place Le Châtelier BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Nummer ZW000263711
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- ❑ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- ❑ De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- ❑ De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy
Typu BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Numer ZW000263711
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- ❑ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- ❑ Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- ❑ *Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.*

GR

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Αριθμός ZW000263711
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- ❑ Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕC της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

S

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning
Typ BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Nummer ZW000263711
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- ❑
- ❑ *beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller*
- ❑ *produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller*
- ❑ *produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.*

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual
Tip BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Număr ZW000263711
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ŞI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanţe periculoase în aparatele electrice şi electronice deoarece:

- ❑ *Elementele nu depăşesc concentraţia maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) şi polibromobifenileteri (PBDE) ca şi concentraţia maximă de 0,01% cadmiu aşa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau*
- ❑ *Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric şi electronic introdus pe piaţa europeană înainte de 1 iulie 2006, sau*
- ❑ *Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.*

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO
Номер ZW000263711
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- ❑ *Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; или*
- ❑ *Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,*
- ❑ *Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.*

SLV

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie
Typ BUFFALO 350I CC/CV400V SAF-FRO Číslo ZW000263711

vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- ❑ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrómbifenylov (PBB) a polybrómbifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- ❑ zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- ❑ zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence,

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager* - Direkteur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materiais* - Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*
Direktör för Unité Matériels -

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :
L'ISEE passe à l'indice A, suite à l'insertion du document ROHS en fin de document. (pour toutes les langues)

Modifications faites le 19.07.06. Fiche de modif n° 15551

L'ISEE passe à l'indice A